

Beschreibung

Verfahren zur Herstellung eines Faserverbund-Bauteils sowie Vorrichtung zur Herstellung eines solchen

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines zumindest einen Kreuzungspunkt oder Knoten aufweisenden Faserverbund-Bauteils. Ferner bezieht sich die Erfindung auf eine Vorrichtung zur Herstellung eines aus Faserverbund-Material bestehenden Bauteils umfassend Unter- und Oberstempel eines Presswerkzeuges sowie gegebenenfalls eine Wärmequelle, mittels der das Faserverbund-Material während Druckbeaufschlagung durch das Presswerkzeug erwärmbar ist.

Im Hochtemperaturofen- und -anlagenbau, in der Härtereitechnik, Sintertechnik werden vorzugsweise eine Gitterstruktur aufweisende Böden benutzt, die hochtemperaturfest sind und eine hohe mechanische Beständigkeit aufweisen müssen. Hierbei haben sich CFC (kohlenstofffaserverstärkte Kohlenstoff)-Roste bewährt. Diese werden nach dem Stand der Technik aus Streifen zusammengesetzt oder aus Plattenmaterial mittels z. B. Wasserstrahlschneiden hergestellt. Auch sind Roste aus metallischen Hochtemperaturlegierungen in Gusstechnik bekannt.

Bei der Verwendung von CFC-Streifenmaterial muss dieses im Bereich der Schnittpunkte ausgeschnitten werden, um sicherzustellen, dass die Auflagefläche des Gitters in einer Ebene verläuft, also im Bereich der Kreuzungspunkte keine Materialverstärkungen vorliegen.

Entsprechende Arbeiten sind aufwendig und damit kostenträchtig. Gleiches gilt für den Fall, dass aus Plattenmaterial Gitter ausgeschnitten werden, da in diesem Fall der Materialabfall unerwünscht hoch ist. Die bekannten aus CFC-Materialien bestehenden Roste weisen folglich Nachteile in Bezug auf die Bearbeitungs- und Herstellungskosten sowie in Bezug auf das Fügen bei gesteckten Systemen auf.

Die diesbezügliche Nachteile ergeben sich möglicherweise nicht bei in Gusstechnik hergestellten Rosten. Diese weisen jedoch eine unerwünschte hohe Wärmekapazität auf und können sich bei sich häufig ändernden Temperaturen verziehen. Auch sind die Einsatztemperaturen begrenzt. Als weitere Nachteile sind Kriechneigung sowie große Wandstärken zu nennen.

Aus der WO 92/11126 ist ein textilförmiger Verbundwerkstoff mit Verstärkungsfasern bekannt, bei dem die Kreuzungs- bzw. Knotenpunkte eine größere Stärke als die angrenzenden Bereiche aufweisen.

Um ein aus Verstärkungsfasern bestehendes Gitter herzustellen, das in unterschiedlichen Richtungen voneinander abweichende Elastizität aufweist, weisen nach der WO 92/11126 erste Faserbündel eine von zweiten Faserbündeln abweichende Anzahl von Fasern auf. Dabei kann nach Herstellen des Gitters durch Druckeinwirkung der Querschnitt des Gitters im Bereich der Knotenpunkte auf den der angrenzenden Bereiche abgestimmt werden.

Der vorliegenden Erfindung liegt das Problem zugrunde, ein Verfahren und eine Vorrichtung der eingangs genannten Art so weiterzubilden, dass ein verzugsfreies, leicht und einfach handhabbares Bauteil mit zumindest einem Kreuzungspunkt, insbesondere Rost herstellbar ist, das eine Formstabilität aufweist und kostengünstig herstellbar ist.

Verfahrensmäßig wird das Problem im Wesentlichen dadurch gelöst, dass ein integraler Faservorformling (Preform) mit gleicher oder im Wesentlichen gleicher Materialstärke und/oder gleichem oder im wesentlichen gleichem Faservolumengehalt in dem zumindest einen Kreuzungspunkt und angrenzenden Abschnitten des Bauteils in eine seine Endgeometrie

vorgebende oder im Wesentlichen vorgebende Form eingebracht, vor oder nach Einbringen in die Form mit einem Monomeren wie Harz oder Polymeren versehen und sodann ausgehärtet wird. Insbesondere ist vorgesehen, dass die Preform zum Aushärten einer Wärmebehandlung unterzogen wird. Sodann kann ein so hergestellter Grünling pyrolysiert werden. Dabei erfolgt das Aushärten des Faservorformlings in der Form und das Pyrolysieren wie Carbonisieren und/oder Graphitieren außerhalb der Form.

Insbesondere wird ein Faservorformling verwendet, der als Fasern Rovingstränge oder Faserbänder aus Natur-, Glas-, Aramid-, Kohlenstoff- und/oder Keramikfasern aufweist. Als Harz selbst wird insbesondere ein phenolstämmiges Harz wie insbesondere Resol verwendet.

Auch wenn bevorzugterweise die Preform mit Harz imprägniert bzw. getränkt wird, wobei ein phenolstämmiger Harz hervorzuheben ist, besteht auch die Möglichkeit, dass man neben den Verstärkungsfasern Polymerfasern, die die Matrices bilden, wie z. B. Thermoplastfasern wie PEEK-Fasern, PPS-Fasern, PA-Fasern, PE-Fasern oder PP-Fasern benutzt.

Des Weiteren ist darauf hinzuweisen, dass die erfindungsgemäße Lehre auch zur Herstellung von Bauteilen bestimmt ist, die aus faserverstärktem Kunststoffmaterial bestehen. Die benutzte Preform kann einem Kalt- oder Warmaushärten unterzogen werden. Entsprechende aus faserverstärktem Kunststoff bestehende Bauteile können des Weiteren zumindest carbonisiert, aber auch carbonisiert und graphitiert werden, so dass Bauteile aus faserverstärktem Kohlenstoff bzw. Graphit zur Verfügung stehen. Als bevorzugte Verstärkungsfasern sind keramische Fasern wie SiC-Fasern oder Kohlenstofffasern zu nennen.

Mit anderen Worten sind mit der erfindungsgemäßen Lehre sowohl faserverstärkte Kunststoffbauteile als auch faserverstärkte Kohlenstoffbauteile herstellbar, die sich insbesondere durch ihre Hochtemperaturbeständigkeit auszeichnen.

Die Faservorformlinge werden insbesondere nach der Tailored Fiber Placement-Technologie (TFP-Technologie) hergestellt. Dabei werden von einer Spule abgewickelteres Fasermaterial derart verlegt und mit Nähfaden verbunden, dass eine Preform gewünschter Geometrie zur

Verfügung steht, wobei durch mehrmaliges Übereinandernähen verschiedene Materialdicken möglich sind.

Preformen, die in der TFP-Technologie hergestellt und Kreuzungspunkte wie Knoten aufweisen, zeigen den Vorteil, dass das Faservolumen über die gesamte Preform gleich oder im Wesentlichen gleich ist, sofern Endlosfasern als Verstärkungsfasern benutzt werden. Mit anderen Worten ist das Volumen in dem Kreuzungspunkt bzw. Knoten in etwa gleich den die Kreuzungspunkte bzw. Knoten verbindenden Stegen. Hierin ist ein hervorzuhebender Vorteil gegenüber dem nach dem Stand der Technik hergestellten Bauteilen aus Endlosfasern zu sehen, bei denen in den Kreuzungs- bzw. Knotenpunkten ein deutlich erhöhtes Faservolumen, normalerweise doppelt so hoch, vorliegt.

Als Verstärkungsfasern selbst eignen sich insbesondere Cowoven-Fasern, Sitewoven-Fasern, Comingled Fasern, Intermingled-Fasern, abgemischte Stapelfasergarne, umwindgesponnene Fasern und sonstige hinlänglich bekannte Endlosfasern.

Auch besteht die Möglichkeit, die Preformen im Tow-Placement-Verfahren mit angepasster Fertigpriesstechnik oder in Resin-Transfer-Molding Technik (RTM-Technik) herzustellen.

Durch die an und für sich bekannten Herstellungsverfahren ergibt sich eine Preform, die eine Gitterform aufweisen kann, wobei aufgrund des Verlegens der Verstärkungsfasern und deren Vernähen in den Kreuzungspunkten eine Materialdicke erzielbar ist, die der zwischen den Kreuzungspunkten entspricht. Eine so hergestellte Preform wird sodann mit Harz imprägniert und in einen Stempel eines Presswerkzeuges eingebracht, der seinerseits Formnester aufweist, die der Geometrie der Preform und damit der Endform entspricht. Die Nester selbst sind mit flexiblen Elementen begrenzt, so dass ungeachtet des beim Aushärten erfolgenden Schumpens ein Lösen der ausgehärteten Preform (Grünling) durch Druckeinwirkung auf die flexiblen Elementen möglich ist. Während des Aushärtens wirkt auf die Preform ein weiterer Stempel, der der Negativform der die Preform aufnehmenden Nester entspricht. Dabei handelt es sich vorzugsweise um einen aus Metall wie Stahl bestehenden Stempel.

Der so ausgehärtete Grünling wird sodann bei einer Temperatur T_1 mit $500\text{ }^{\circ}\text{C} \leq T_1 \leq 1450\text{ }^{\circ}\text{C}$, insbesondere $900\text{ }^{\circ}\text{C} \leq T_1 \leq 1200\text{ }^{\circ}\text{C}$ carbonisiert bzw. bei einer Temperatur T_2 mit $1500\text{ }^{\circ}\text{C} \leq T_2 \leq 3000\text{ }^{\circ}\text{C}$, insbesondere $1800\text{ }^{\circ}\text{C} \leq T_2 \leq 2500\text{ }^{\circ}\text{C}$ graphitiert.

Eine Vorrichtung zur Herstellung eines aus Faserverbundmaterial bestehenden Bauteils der eingangs genannten Art zeichnet sich insbesondere dadurch aus, dass einer der Stempel des Presswerkzeuges Formnester zur Aufnahme von Faserverbundmaterial aufweist, die von flexiblen, einem Schrumpfen des Faserverbundmaterials beim Erwärmen folgenden Elementen begrenzt sind, und dass der andere Stempel eine Geometrie aufweist, die den Nestern angepasst ist. Insbesondere ist vorgesehen, dass die Nester durch sich kreuzende Aufnahme für das Faserverbundmaterial gebildet werden, die von den jeweils eine quaderförmige Geometrie aufweisenden flexiblen Elementen begrenzt sind. In diesem Fall weist der in die Nester eingreifende bzw. auf diese ausgerichtete weitere Stempel eine gitterförmige Geometrie auf. Der Stempel selbst besteht vorzugsweise aus Metall wie Stahl.

Weitere Einzelheiten, Vorteile und Merkmale der Erfindung ergeben sich nicht nur aus den Ansprüchen, den diesen zu entnehmenden Merkmalen - für sich und/oder in Kombination -, sondern auch aus der nachfolgenden Beschreibung von der Zeichnung zu entnehmenden bevorzugten Ausführungsbeispielen.

Es zeigen:

Fig. 1 einen gitterförmigen Faservorformling,

Fig. 2 ein aus dem Faservorformling nach Fig. 1 hergestelltes Gitter und

Fig. 3 Elemente eines Presswerkzeuges zur Herstellung eines Grünlings aus dem Faservorformling nach Fig. 1.

In den nachstehend beschreibenden Ausführungsbeispielen wird ein Faserverbund-Bauteil in Form eines Gitters 10 erläutert, ohne dass hierdurch eine Beschränkung der erfindungsmaßßen

Lehre erfolgen soll. Vielmehr erstreckt sich dieses auf alle Anwendungsfälle eines nach dem erfindungsgemäßen Verfahren herzustellenden Faserverbund-Bauteils, insbesondere bestimmt zum Einsatz in Hochtemperaturofen- und -anlagenbau, Härtereitechnik, Sintertechnik, als Kolonnenböden für chemische Reaktoren, Kernmaterial für Sandwichstrukturen oder Chargenträgersysteme.

Um ein entsprechendes Bauteil 10 auch in seinen Kreuzungspunkten 12 mit einer Dicke zur Verfügung zu stellen, die nicht von der in den angrenzenden Bereich, also Stegen 14, 16 abweicht, wird ein Faservorformling, eine sogenannte Preform 18 benutzt, die nach der Tailored Fiber Placement-Technologie (TFP-Technologie) oder einem entsprechenden Verfahren hergestellt werden kann. Hierzu werden Verstärkungsfasern wie Rovingstränge und/oder Faser bzw. Faserbänder aus Natur-, Glas-, Aramid-, Polymer-, Kohlenstoff- oder Keramikfasern entsprechend der gewünschten Geometrie verlegt und vernäht, wobei die Fasern in den Kreuzungspunkten 12 derart verlegt werden, dass sich eine Dicke bzw. ein Querschnitt ergibt, der den angrenzenden Abschnitten 14, 16 entspricht.

Auch besteht die Möglichkeit, die Preformen im Tow-Placement-Verfahren mit angepasster Fertigpriesstechnik oder im Resin-Transfer Molding (RTM)-Technik herzustellen.

Unabhängig von zur Anwendung gelangten Verfahren weist die Preform 18 eine im Wesentlichen gleichbleibende Dicke über die gesamte von ihr aufgespannte Fläche auf. Sodann wird die so hergestellte Preform 18 in einen Unterstempel 20 eines Presswerkzeuges eingelegt, und zwar in Nestern 22, die durch sich kreuzende Aufnahmen gebildet werden und einen Geometrieverlauf aufweisen, die der der Preform 18 entspricht. Die Aufnahmen 22 werden von flexiblen Elementen 26 begrenzt, die eine quaderförmige Geometrie aufweisen. Hierzu gehen die flexiblen quaderförmigen Elemente 26 von einer aus Metall bestehenden Basisplatte 24 aus, die derart zueinander angeordnet und beabstandet sind, dass sich eine Nestergeometrie ergibt, die der Preform 18 und damit in etwa der Endgeometrie des Faserverbund-Bauteils 10 entspricht.

Bevor die Preform 18 in den Unterstempel 20 eingebracht wird, trinkt bzw. imprägniert man die Preform 18 mit Harz, insbesondere einem phenolstämmigen Harz. Alternativ oder ergänzend kann man neben den Verstärkungsfasern Polymerfasern benutzen, die die Matrices bilden, also die Funktion des Harzes ausüben. Als Polymerfasern kommen z. B. Thermoplastfasern wie PEEK-Fasern, PPS-Fasern, PA-Fasern, PE-Fasern oder PP-Fasern in Frage.

Ist die Preform 18 in den Unterstempel 20 eingebracht, so werden aufgrund der Geometrie des Ausführungsbeispiels ein in einem Gitter entsprechender Oberstempel 28 auf die Aufnahmen 22 ausgerichtet und sodann Unterstempel 20 und Oberstempel 28 geschlossen, um die Preform 18 mit dem erforderlichen Druck zu beaufschlagen. Gleichzeitig erfolgt eine Wärmebehandlung derart, dass ein Aushärten der mit dem Harz imprägnierten Preform 18 oder ein Schmelzen der Thermoplastfasern erfolgt. Da beim Aushärten ein Schrumpfen der Preform möglich ist, umgeben die Stege 14, 16 die Elemente 26 des Unterstempels 20 klemmend. Da jedoch die Elemente 26 flexibel ausgebildet sind, müssen diese zum Entfernen der ausgehärteten Preform 18, also des Grünlings nur im erforderlichen Umfang zusammengedrückt werden, um den Grünling aus dem Unterstempel 20 zu entfernen.

Sodann erfolgt im gewünschten Umfang ein Carbonisieren bzw. Graphitieren des Grünlings, um ein Faserverbund-Bauteil 10 entsprechend der Darstellung der Fig. 2 zu erhalten. Dabei weist erwähnenswerten jeder Kreuzungspunkt 12 eine Dicke auf, die der der Stege 14, 16 entspricht. Dies wiederum bedeutet, dass das Gitter 10 eine Fläche mit ebener Oberfläche aufspannt, so dass ein gewünschter Einsatz insbesondere z. B. als Boden möglich ist.